



(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des  
Hinweises auf die Patenterteilung:  
04.09.2002 Patentblatt 2002/36

(51) Int Cl.7: **B65D 75/58**

(21) Anmeldenummer: **98810434.5**

(22) Anmeldetag: **13.05.1998**

(54) **Verpackungsbehälter mit einer Verpackungsfolie mit integriertem Öffnungs- und Wiederverschliesssystem**

Packaging with packaging sheet with integral opening- and reclosing system

Emballage avec feuille d'emballage avec système d'ouverture et de fermeture intégré

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**DE**

(72) Erfinder: **Bevilacqua, Markus D.**  
**8213 Neunkirch (CH)**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
17.11.1999 Patentblatt 1999/46

(56) Entgegenhaltungen:

**EP-A- 0 293 360**

**EP-A- 0 396 967**

**EP-A- 0 468 619**

**EP-A- 0 541 093**

**EP-A- 0 559 598**

**EP-A- 0 629 561**

**EP-A- 0 661 154**

**US-A- 4 183 458**

**US-A- 5 350 062**

(73) Patentinhaber: **Alcan Technology & Management**  
**AG**  
**8212 Neuhausen am Rheinfall (CH)**

**EP 0 957 045 B1**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

## Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft einen Verpackungsbehälter nach dem Oberbegriff von Anspruch 1.

[0002] Bekannte Beutelverpackungen weisen einen Öffnungsmechanismus in der Form einer Einreisskerbe auf. Das Wiederverschliessen von Beuteln erfolgt beispielsweise mittels eines eingesiegelten Zippers oder über eine der Verpackung beigefügte Haftetikette. Die erwähnten Systeme zum leichten Öffnen und Wiederverschliessen funktionieren getrennt voneinander und werden üblicherweise auf der Beutelabfüllmaschine angebracht. Dies führt beispielsweise im Fall von Zipper einsiegelanlagen zu teuren Zusatzinvestitionen, die jeder einzelne Betreiber einer Beutelabfüllmaschine im Bedarfsfall tätigen muss.

[0003] Aus der EP-A-0 541 093 ist eine Beutelverpackung bekannt, bei der zwei Verpackungsfolien über eine umlaufende Siegelnaht unter Bildung einer geschlossenen Verpackung miteinander verbunden sind. An einer der Beutelkanten ist die Haftkraft zwischen den gegeneinander gesiegelten Folien so eingestellt, dass sie sich durch seitlichen Zug unter Bildung einer Öffnung voneinander trennen. Unterhalb dieser Beutelkante ist ein Zipper eingesiegelt, der das Wiederverschliessen des Beutels ermöglicht.

[0004] Die EP-A- 0 661 154 offenbart eine Behälterschale mit einem umlaufenden Siegelrand, auf dem eine zweilagige Deckelfolie aufgesiegelt ist. Diese zweilagige Deckelfolie besteht aus einer behälternahen ersten Folie, in welcher ein zu öffnender Bereich von einer Schwächungslinie begrenzt ist. Die darüberliegende zweite Folie ist mit einem umlaufenden Rand gegen die erste Folie gesiegelt, wobei die Haftkraft in diesem Randbereich zwischen der ersten und der zweiten Folie so eingestellt wird, dass sich die zweite Folie von der ersten Folie abziehen lässt. Die übrige, der ersten Folie gegenüberliegende Fläche der zweiten Folie ist innerhalb des umlaufenden Siegelrandes mit einem Haftkleber beschichtet. Nach dem erstmaligen Öffnen des Behälters durch Abziehen der zweiten Folie von der ersten Folie bleibt der von der Schwächungslinie begrenzte Öffnungsteil der ersten Folie über den Haftkleber an der zweiten Folie haften, so dass die Öffnung freigegeben wird. Durch Zurücklegen der ersten Folie auf die zweite Folie kann der Behälter mittels des zwischen den beiden Folien angeordneten Haftklebers wieder verschlossen werden. Die für die Umverpackung eingesetzte Verpackungsfolie umfasst als integriertes System zum leichten Öffnen und Wiederverschliessen zwei ausserhalb des Bereichs des Öffnungs- und Wiederverschliesssystems über einen Permanentkleber miteinander verbundene Folien. Hierbei weist eine innere Folie eine erste Perforation als Öffnung und eine äussere Folie eine zweite Perforation zur Bildung einer die erste Perforation überdeckenden Verschlusslasche auf. Im Randbereich der Verschlusslasche ist zwischen den beiden Folien ein Haftkleber angeordnet.

[0005] Aus der US-A-5 350 062 ist eine Verpackungsfolie bekannt, die nach dem Umwickeln eines zu verpackenden Gegenstandes zu einer Verpackung mit einer wiederverschliessbaren Öffnung führt.

5 [0006] Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, einen Verpackungsbehälter mit einer Verpackungsfolie zu schaffen, bei welcher der Öffnungs- und Wiederverschliessmechanismus bereits bei der Herstellung bzw. Veredelung der Verpackungsfolie in diese eingebaut werden kann.

10 [0007] Zur erfindungsgemässen Lösung der Aufgabe führt ein Verpackungsbehälter mit den Merkmalen von Anspruch 1. Bevorzugte Ausführungsformen des erfindungsgemässen Verpackungsbehälters sind gegenstand von abhängigen Ansprüchen.

15 [0008] Die Verpackungsfolie mit integriertem Öffnungs- und Wiederverschliesssystem bietet gegenüber bekannten Systemen den Vorteil, dass bei der späteren Herstellung und Befüllung der Beutel keine weiteren Massnahmen zur Bereitstellung eines Öffnungs- und Wiederverschliesssystems erforderlich sind. Neben dem bereits erwähnten Wegfall zusätzlicher Investitionen lässt sich beispielsweise die Produktivität auf Beutelabpackmaschinen erhöhen.

20 [0009] Eine Erstöffnungsgarantie kann dadurch erreicht werden, dass die äussere Folie entlang der ersten Perforation nur teilweise durchtrennt und/oder die erste Perforation nicht über die gesamte Dicke der äusseren Folie durchgehend ist.

25 [0010] Die Verschlusslasche kann eine kleberfreie Zone als Greif- und Aufreisshilfe aufweisen.

30 [0011] Bei einer bevorzugten Ausführungsform der Verpackungsfolie besteht die innere Folie aus einem siegelbaren Kunststoff, insbesondere aus einem gegebenenfalls modifizierten Polyolefin wie Polyethylen oder Polypropylen, deren Copolymere oder Ionomer.

35 [0012] Die äussere Folie kann eine Monofolie oder eine Verbundfolie sein, insbesondere ein Laminat mit einer äusseren Teilfolie aus orientiertem Polyethylenterephthalat (PET) oder orientiertem Polypropylen (oPP) und einer inneren Teilfolie aus orientiertem Polyamid oder Aluminium.

40 [0013] Als Permanentkleber wird bevorzugt ein Kleber auf der Basis von Polyurethan eingesetzt. Ein geeigneter Selbsthaftkleber (PSA, pressure sensitive adhesive) ist auf der Basis von Polyacrylat oder anderen selbstklebenden Harzen aufgebaut.

45 [0014] Bei einer Beutelverpackung ist die Verpackungsfolie durch Siegelung gegen eine weitere Folie oder nach Faltung gegen sich selbst zu einem Beutel geformt ist. Die Verpackungsfolie kann jedoch auch als Deckel auf den Rand eines starren oder halbstarren Behälters aufgesiegelt oder mit diesem verklebt sein.

50 [0015] Ein bevorzugtes Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung der Verbundfolie zeichnet sich dadurch aus, dass

- die als Folienband vorliegende äussere Folie mit

dem Permanentkleber und dem Haftkleber beschichtet wird,

- in die mit den Klebern beschichtete äussere Folie die zweiten Perforationen zur Bildung der Verschlusslaschen geschnitten werden,
- in die als Folienband vorliegende innere Folie die ersten Perforationen als Öffnungen geschnitten werden, und
- die beiden Folien zur Verpackungsfolie in Form eines Folienbandes zusammengeführt und miteinander verklebt werden.

**[0016]** Eine geeignete Anlage zur kontinuierlichen Herstellung der Verbundfolie ist gekennzeichnet durch

- eine erste Klebstoffauftragstation zum partiellen Auftragen des Permanentklebers auf die als Folienband vorliegende äussere Folie,
- eine zweite Klebstoffauftragstation zum partiellen Auftragen des Haftklebers auf die äussere Folie,
- eine erste Schneidstation zum Schneiden der zweiten Perforationen in die äussere Folie,
- eine zweite Schneidstation zum Schneiden der ersten Perforationen in die als Folienband vorliegende innere Folie,
- eine Kaschierstation zum Zusammenführen und Verkleben der beiden Folien zur Verpackungsfolie in Bandform, und
- eine Steuereinheit zum Steuern der Schneidoperationen und der Bandlaufgeschwindigkeiten der beiden Folien zur gegenseitigen Ausrichtung vor deren Eintritt in die Kaschierstation.

**[0017]** Weitere Vorteile, Merkmale und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus den nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele sowie anhand der Zeichnung; diese zeigt schematisch in

- Fig.1 eine Schrägsicht auf eine Beutelverpackung;
- Fig. 2 die Draufsicht auf einen Teil einer inneren Folie einer Verpackungsfolie im Bereich des Öffnungs- und Wiederverschliess-systems;
- Fig. 3 die Draufsicht auf einen Teil einer äusseren Folie einer Verpackungsfolie im Bereich des Öffnungs- und Wiederverschliess-systems;
- Fig. 4 die Draufsicht auf einen Teil einer Beutelverpackung mit einer aus der inneren und äusseren

Folie der Figuren 2 und 3 zusammengesetzten Verpackungsfolie;

- Fig. 5 einen Querschnitt durch die Beutelverpackung von Figur 4 entlang deren Linie I - I;
- Fig. 6 einen Längsschnitt zu Herstellung einer Verpackungsfolie mit integriertem Öffnungs- und Wiederverschliesssystem;
- Fig. 7 die Draufsicht auf die Anlage von Fig. 6;
- Fig. 8 eine Schrägsicht auf eine andere Beutelverpackung;
- Fig. 9 einen Querschnitt durch die Beutelverpackung von Fig. 8 entlang deren Linie II-II in verschlossenem Zustand.

**[0018]** Eine in Fig. 1 dargestellte Beutelverpackung 10 weist eine Vorderwandfolie 12-im folgenden Verpackungsfolie genannt-- und eine Rückwandfolie 14 auf, die über eine umlaufende Siegelnaht 16 miteinander verbunden sind. In die als Vorderwand eingesetzte Verpackungsfolie 12 ist ein Öffnungs- und Wiederverschliesssystem 18 mit einer Verschlusslasche 20 zum Wiederverschliessen einer Öffnung 22 angeordnet. Die Wiederverschliessbarkeit der Öffnung 22 wird mittels eines auf die Rückseite der Verschlusslasche 20 aufgetragenen Haftklebers 24 erreicht. Als Greif- und Aufreissilfe ist an der Verschlusslasche 20 eine kleberfreie Zone 26 vorgesehen.

**[0019]** Wie in Fig. 2 bis 5 gezeigt, ist die Verpackungsfolie 12 aus einer inneren Folie 28 aus beispielsweise Polyethylen, Polypropylen, deren Copolymere oder Ionomer und einer äusseren Folie 30 zusammengesetzt. Die äussere Folie 30 ist im vorliegenden Fall ein Verbund mit einer äusseren Teilfolie 30a aus beispielsweise orientiertem Polyethylenterephthalat (PET) oder orientiertem Polypropylen (oPP) und einer inneren Teilfolie 30b aus beispielsweise orientiertem Polyamid oder Aluminium.

**[0020]** Die innere Folie 28 ist mit einer ersten Perforation 32 zur Bildung der späteren Öffnung 22 versehen. In der äusseren Folie 30 ist eine zweite Perforation 34 zur Bildung der Verschlusslasche 20 angeordnet. Diese zweite Perforation 34 ist zur Bereitstellung einer Erstöffnungsgarantie teilweise mit Brücken beziehungsweise Stegen 36 versehen, d. h. mit Stellen, an denen die Folie nicht ganz durchgetrennt ist. Derartige Brücken oder Stege 36 können selbstverständlich auch an der ersten Perforation 32 vorgesehen sein. Als Alternative zu den Brücken beziehungsweise Stegen 36 kann die Perforation so durchgeführt werden, dass die Folie über ihre Dicke nicht durchgehend getrennt ist.

**[0021]** Wie insbesondere aus Fig. 5 hervorgeht, ist zwischen der inneren Folie 28 und der äusseren Folie 30 ein Permanentkleber 38 auf der Basis von beispiels-

weise Polyurethan angeordnet. Dieser Permanentkleber 38 erstreckt sich mit Ausnahme des Bereichs des Öffnungs- und Wiederverschliesssystems 18 auf die gesamte Folienfläche. Zwischen dem die Verschlusslasche 20 bildendem Teil der äusseren Folie 30 und der inneren Folie 28 befindet sich der an der Rückseite der Verschlusslasche 20 angebrachte Haftkleber 24, beispielsweise in der Form eines Acrylatklebers oder eines anderen selbstklebenden Harzes. Wie in Fig. 5 weiter gezeigt, ist die Verpackungsfolie 12 bei der in Fig. 1 gezeigten Beutelverpackung 10 unter Bildung der umlaufenden Siegelnaht 16 gegen die Rückwandfolie 14 gesiegelt. Die Rückwandfolie 14 zeigt im vorliegenden Beispiel einen mit der Verpackungsfolie 12 identischen Aufbau, nämlich eine innere Folie 40 aus beispielsweise Polyethylen, Polypropylen, deren Copolymere oder Ionomer die über den Permanentkleber 38 aus beispielsweise Polyurethan mit der äusseren Folie 42 verklebt ist. Die äussere Folie 42 besteht auch hier aus einer äusseren Teilfolie 42a aus beispielsweise orientiertem Polyethylenterephthalat (PET) oder orientiertem Polypropylen (oPP) und einer inneren Teilfolie 42b aus beispielsweise orientiertem Polyamid oder Aluminium. Die Rückwandfolie 14 kann aber auch einen anderen Schichtaufbau haben.

**[0022]** Der Öffnungs- und Verschlussmechanismus des Öffnungs- und Wiederverschliesssystems 18 wird nachstehend anhand der Fig. 5 kurz erläutert.

**[0023]** Durch Ziehen an der Verschlusslasche 20 im Bereich der kleberfreien Zone 26 wird die Verbindung zwischen der äusseren Folie 30 und der inneren Folie 28 im Bereich der Verschlusslasche 20 getrennt, wobei der Haftkleber 24 im vorliegenden Fall an der Verschlusslasche 20 verbleibt. Bei vollständig zurückgezogener Verschlusslasche 20 wird die der Öffnung 22 dienende erste Perforation 32 freigelegt, d.h. der Beutel ist geöffnet. Beim Zurücklegen und leichten Anpressen der Verschlusslasche 20 haftet diese mittels des Haftklebers 24 wieder an der inneren Folie 28, so dass der Beutel wieder verschlossen ist.

**[0024]** Die in Fig. 2 bis 4 dargestellten Folien liegen in der Form von Folienbändern zur kontinuierlichen Herstellung der Verbundfolie 12 vor.

**[0025]** Eine in Fig. 6 und 7 dargestellte Anlage zur kontinuierlichen Fertigung einer Verpackungsfolie 12 mit integriertem Öffnungs- und Wiederverschliesssystem 18 weist eine erste Klebstoffauftragstation 44 mit einer Klebstoffauftragwalze 46 zum partiellen Auftragen des Permanentklebers 38 auf der in Bandform vorliegenden äusseren Folie 30 auf. Der ersten Klebstoffauftragstation 44 in Bandlaufrichtung nachgeordnet ist eine zweite Klebstoffauftragstation 48 mit einer Klebstoffauftragwalze 50 zum partiellen Auftragen des Haftklebers 24. Nach der Beschichtung der äusseren Folie 30 mit den beiden Klebern 38, 24 wird die beschichtete äussere Folie 30 durch einen Trocknungssofen 52 geführt. In einer nachfolgenden ersten Schneidstation 54 werden die zweiten Perforationen 34 in die äussere Folie 30 ge-

schnitten.

**[0026]** Die ebenfalls als Folienband vorliegende Folie 28 durchläuft eine zweite Schneidstation 56, in welcher zur Bildung der Öffnungen 22 die ersten Perforationen 32 geschnitten werden. Das Schneiden der Perforationen 32, 34 in den Schneidstationen 54, 56 kann mittels mechanischer Messer oder berührungslos beispielsweise über ein Laserschneidgerät erfolgen.

**[0027]** Die derart vorkonfektionierten Folien 28, 30 werden in einer Kaschierstation 60 unter Bildung der Verpackungsfolie 12 mit integriertem Öffnungs- und Wiederverschliesssystem 18 zusammengeführt und miteinander verklebt. Die aus der Kaschierstation 60 austretende Verpackungsfolie 12 wird nachfolgend zu einer Rolle 62 aufgewickelt.

**[0028]** Da die beiden Folien 28, 30 in der Kaschierstation 60 passgenau zusammengeführt werden müssen, werden die Schneidoperationen in den Schneidstationen 54, 56 so wie die Bandlaufgeschwindigkeiten der beiden Folien 28, 30 entsprechend gesteuert. Diese Steuerung kann beispielsweise in bekannter Art über am Rand der Folienbänder angebrachte Druckmarken erfolgen.

**[0029]** Die gemäss dem vorstehenden beschriebenen Verfahren hergestellte Verpackungsfolie 12 kann in bekannter Weise zur Herstellung von Verpackungsbeuteln weiterverarbeitet werden.

**[0030]** Die Verpackungsfolie 12 mit integriertem Öffnungs- und Wiederverschliesssystem 18 kann, in Abhängigkeit von der späteren Verwendung, in verschiedenen Formen hergestellt werden, so beispielsweise als Folienband mit zwei oder mehr parallelen Beuteleinheiten, die nach der Kaschierstation 60 in einzelne Einheiten aufgetrennt werden.

**[0031]** Fig. 8 und 9 zeigen eine Variante einer Beutelverpackung 10, die hinsichtlich des Folienaufbaus und des Öffnungs- und Wiederverschliesssystems der in Fig. 1 bis 5 dargestellten Beutelverpackung entspricht. Für gleiche oder vergleichbare Teile werden daher dieselben Bezugszeichen verwendet.

**[0032]** Wie insbesondere aus Fig. 9 hervorgeht, kann während des Beutelherstellprozesses das Verpackungslaminat gefaltet und anschliessend gegen sich selbst gesiegelt werden. Verpackungsfolie 12 und Rückwandfolie 14 sind in diesem Fall über das gefaltete Ende der Beutelverpackung 10 einstückig. Auf diese Weise ist es möglich, die zur Bildung der späteren Öffnung 22 vorgesehene erste Perforation 32 in den Faltbereich zu legen, was die leichte Entnahme des Füllgutes durch das Kopf- oder Fussende der Beutelverpackung 10 ermöglicht. In dem in Fig. 8 gezeigten Beispiel sind die Haftungsverhältnisse zwischen dem Haftkleber 24 und den inneren und äusseren Folien 28, 30 derart, dass - im Gegensatz zu der in Fig. 1 dargestellten Beutelverpackung - durch Ziehen an der Verschlusslasche 20 der Haftkleber 24 an der inneren Folie 28 haften bleibt.

## Patentansprüche

1. Verpackungsbehälter mit einer Verpackungsfolie (12), die durch eine umlaufende Siegelung gegen eine weitere Folie (14) oder durch Siegelung nach Faltung gegen sich selbst zu einem Beutel (10) geformt ist, oder als Deckel auf den Rand eines starren oder halbstarren Behälters aufgesiegelt oder mit diesem verklebt ist, wobei die Verpackungsfolie (12) unter Bildung eines integrierten Systems (18) zum leichten Öffnen und Wiederverschliessen zwei miteinander verbundene Folien (28, 30) umfasst, und wobei die innere Folie (28) eine erste Perforation (32) als Öffnung (22) aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** die zwei Folien ausserhalb des Bereichs des Öffnungs- und Wiederverschliesssystems (18) über einen Permanentkleber (38) miteinander verbunden sind, wobei die äussere Folie (30) eine zweite Perforation (34) zur Bildung einer die erste Perforation (32) überdeckenden Verschlusslasche (20) aufweist, und wobei zwischen den beiden Folien (28, 30) im Bereich der Verschlusslasche (20) ein Haftkleber (24) angeordnet ist.
2. Verpackungsbehälter nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die äussere Folie (30) entlang der zweiten Perforation (34) nur teilweise durchtrennt und/oder die zweite Perforation (34) nicht über die gesamte Dicke der äusseren Folie (30) durchgehend ist.
3. Verpackungsbehälter nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verschlusslasche (20) eine kleberfreie Zone (26) als Greif- und Aufreisshilfe aufweist.
4. Verpackungsbehälter nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die innere Folie (28) aus einem siegelbaren Kunststoff, insbesondere aus einem gegebenenfalls modifizierten Polyolefin wie Polyethylen oder Polypropylen, deren Copolymere oder Ionomer besteht.
5. Verpackungsbehälter nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die äussere Folie (30) aus einer Verbundfolie, insbesondere aus einem Laminat mit einer äusseren Teilfolie (30a) aus orientiertem Polyethylenterephthalat (PET) oder orientiertem Polypropylen (oPP) und einer inneren Teilfolie (30b) aus orientiertem Polyamid oder Aluminium besteht.
6. Verpackungsbehälter nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Permanentkleber (38) auf der Basis von Polyurethan aufgebaut und der Haftkleber ein Acrylatkleber oder ein anderes selbstklebendes Harz ist.

## Claims

1. Packaging container comprising a packaging film (12) shaped to form a bag (10) by circumferential sealing to another film (14) or by sealing to itself after folding, or sealed on to the rim of a rigid or semi-rigid container or glued thereto in order to serve as a lid, the packaging film (12) including two films (28, 30) joined together to form an integrated system (18) for simple opening and reclosing and the inner film (28) having a first perforation (32) serving as an opening (22), **characterised in that** the two films are joined together outside the region of the opening and reclosing system (18) by means of a permanent adhesive (38), the outer film (30) having a second perforation (34) for forming a closing flap (20) covering the first perforation (32) and a pressure-sensitive adhesive (24) being arranged between the two films (28, 30) in the region of the closing flap (20).
2. Packaging container according to claim 1, **characterised in that** the outer film (30) is only partially severed along the second perforation (34) and/or the second perforation (34) does not go through the entire thickness of the outer film (30).
3. Packaging container according to claim 1 or claim 2, **characterised in that** the closing flap (20) has an adhesive-free zone (26) serving as a gripping and tearing aid.
4. Packaging container according to one of claims 1 to 3, **characterised in that** the inner film (28) consists of a heat-sealable plastic, in particular a possibly modified polyolefin, such as polyethylene or polypropylene, or copolymers or ionomers thereof.
5. Packaging container according to one of claims 1 to 4, **characterised in that** the outer film (30) consists of a composite film, in particular a laminate with an outer partial film (30a) of oriented polyethylene terephthalate (PET) or oriented polypropylene (oPP) and an inner partial film (30b) of oriented polyamide or aluminium.
6. Packaging container according to one of claims 1 to 5, **characterised in that** the permanent adhesive (38) is on the basis of polyurethane and the pressure-sensitive adhesive is an acrylic adhesive or another pressure-sensitive resin.

## Revendications

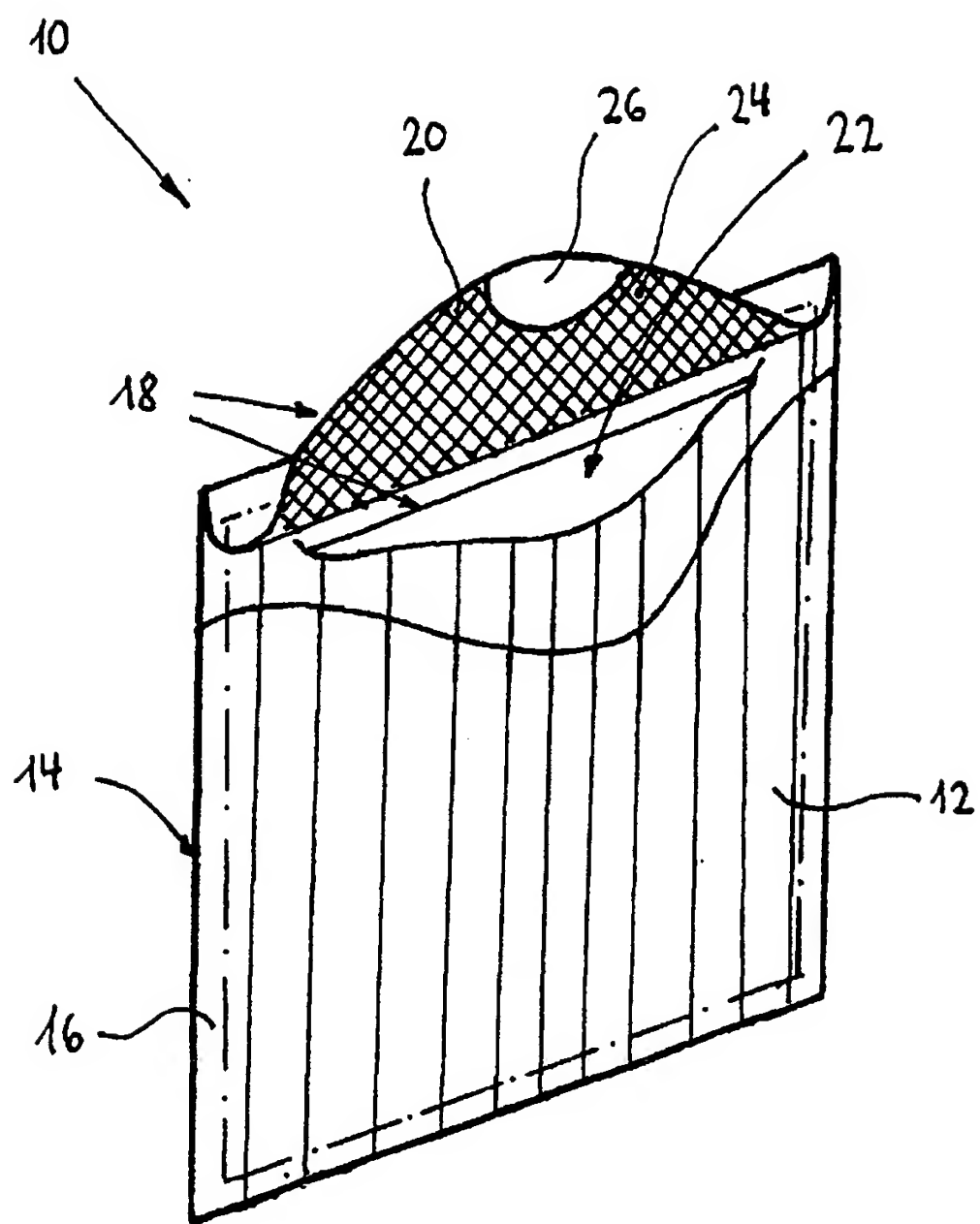
1. Récipient d'emballage comportant une feuille d'emballage (12) façonnée en forme de sac (10) par scellage périphérique contre une autre feuille (34)

ou contre elle-même après pliage, ou qui est scellée ou collée comme couvercle sur le bord d'un récipient rigide ou semi-rigide,

la feuille d'emballage (12) comportant deux feuilles (28, 30) reliées l'une à l'autre pour former un système (18) intégré permettant aisément l'ouverture et la fermeture, la feuille intérieure (28) présentant une première perforation (32) servant d'ouverture (22),

**caractérisé en ce que** les deux feuilles sont reliées l'une à l'autre par une colle permanente (38) hors de la zone du système d'ouverture et de fermeture (18), la feuille extérieure (30) présentant une deuxième perforation (34) pour former une patte de fermeture (20) recouvrant la première perforation (32), une colle d'adhérence (24) étant appliquée entre les deux feuilles (28, 30) dans la zone de la patte de fermeture (20).

2. Récipient d'emballage selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le long de la deuxième perforation (34), la feuille extérieure (30) n'est que partiellement perforée et/ou la deuxième perforation (34) ne traverse pas toute l'épaisseur de la feuille extérieure (30).
3. Récipient d'emballage selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** la patte de fermeture (20) présente une zone (26) sans colle, qui sert d'accessoire de saisie ou de déchargement.
4. Récipient d'emballage selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** la feuille intérieure (28) est constituée d'une matière synthétique apte à être scellée, en particulier une polyoléfine éventuellement modifiée telle que le polyéthylène ou le polypropylène, ou des copolymères ou un ionomère de ceux-ci.
5. Récipient d'emballage selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** la feuille extérieure (30) est constituée d'une feuille composite, en particulier un stratifié présentant une feuille partielle extérieure (30a) en poly(téréphtalate d'éthylène) (PET) ou en polypropylène orienté (oPP) et d'une feuille partielle intérieure (30b) en polyamide orienté ou en aluminium.
6. Récipient d'emballage selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** la colle permanente (38) est à base de polyuréthane et **en ce que** la colle d'adhérence est une colle d'acrylate ou une autre résine autocollante.



**Fig.1**

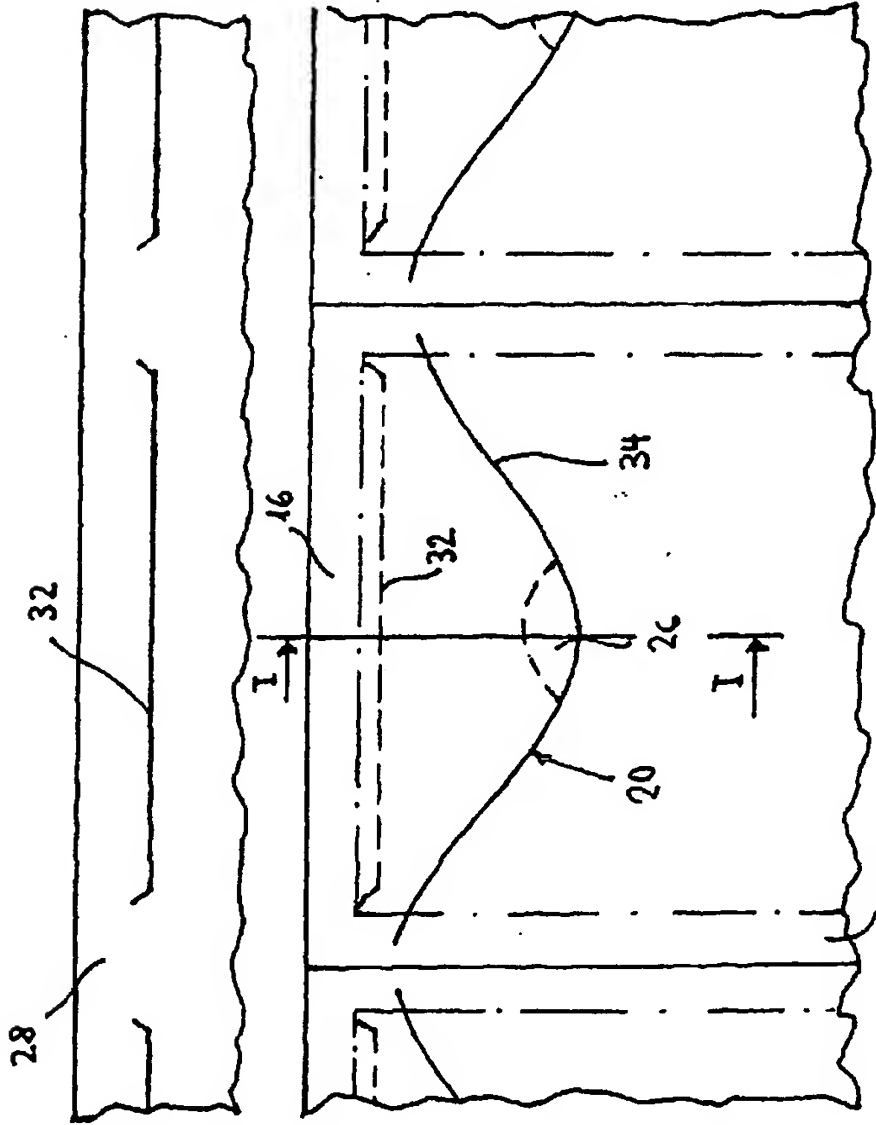


Fig. 2

Fig. 4

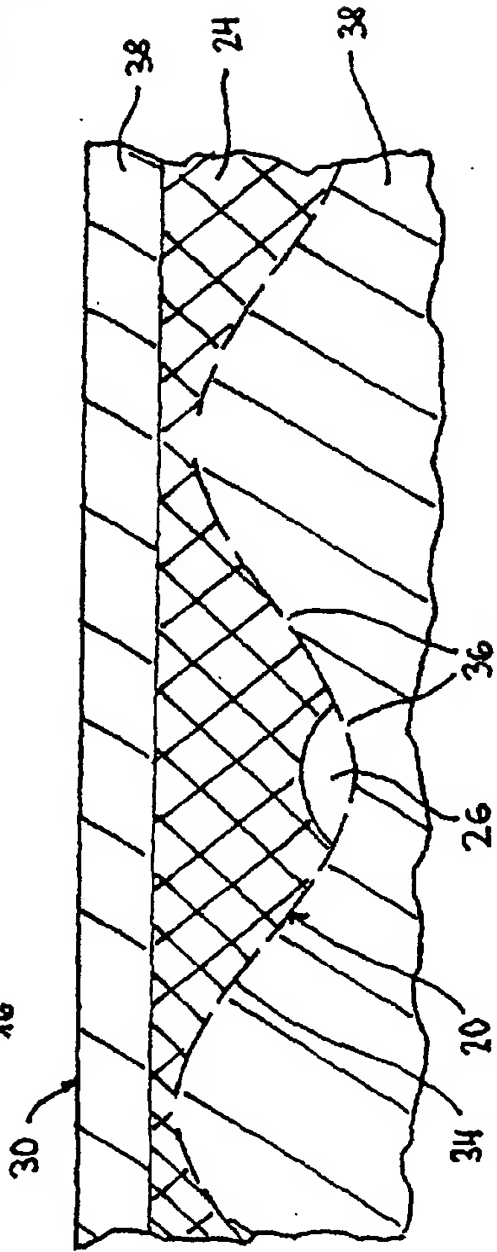


Fig. 3

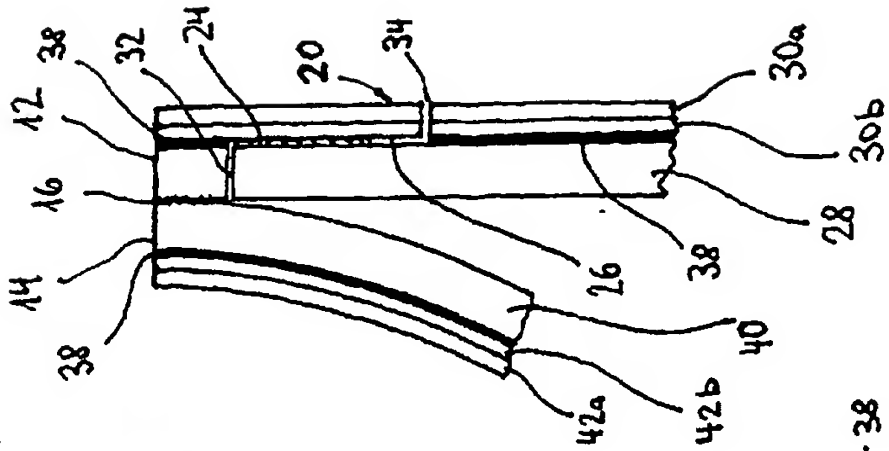
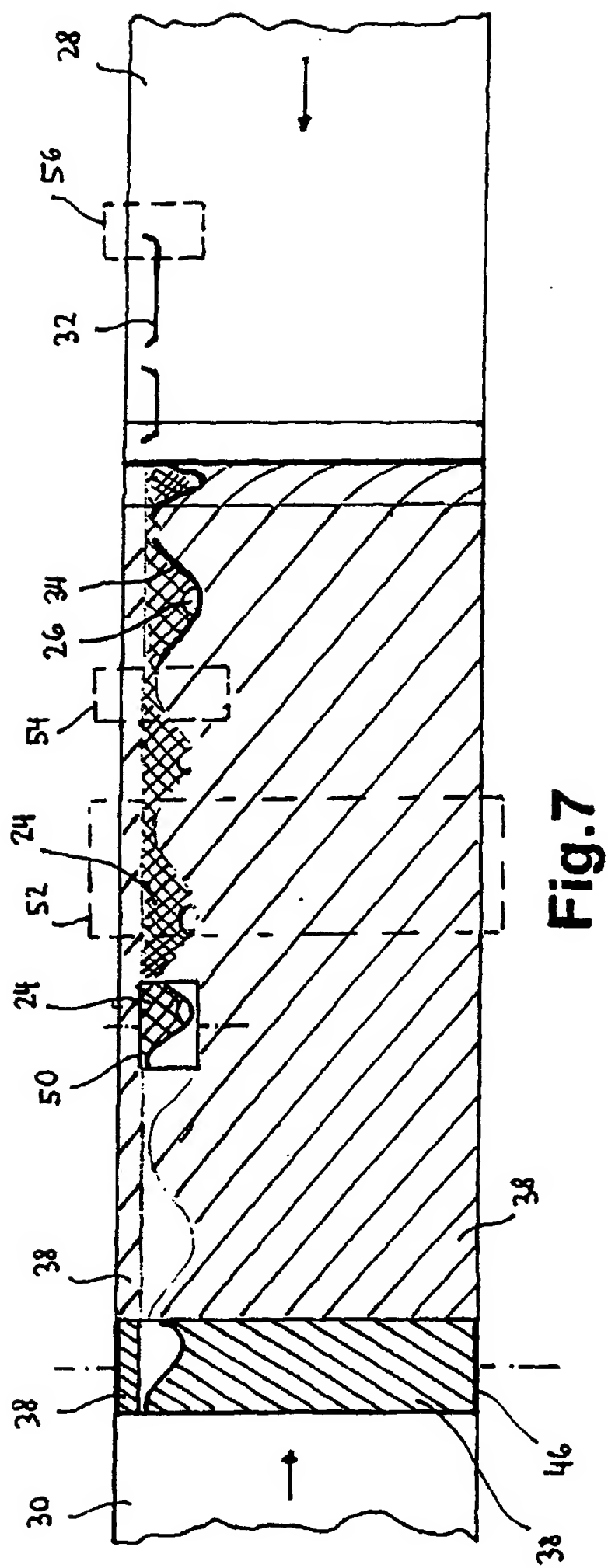
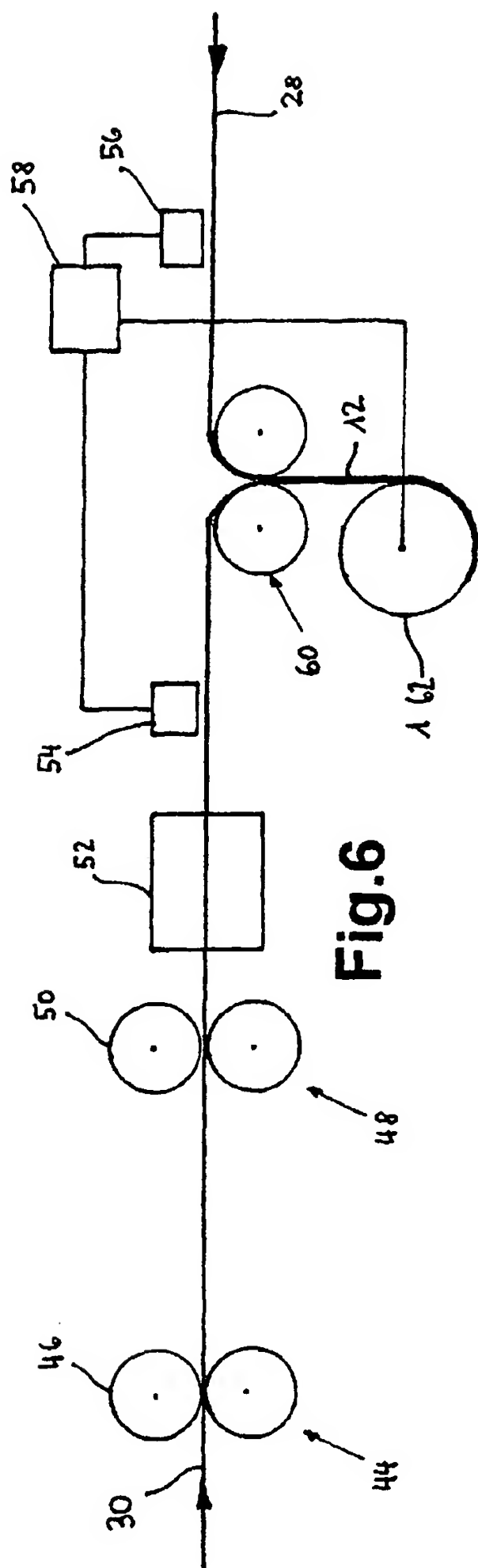
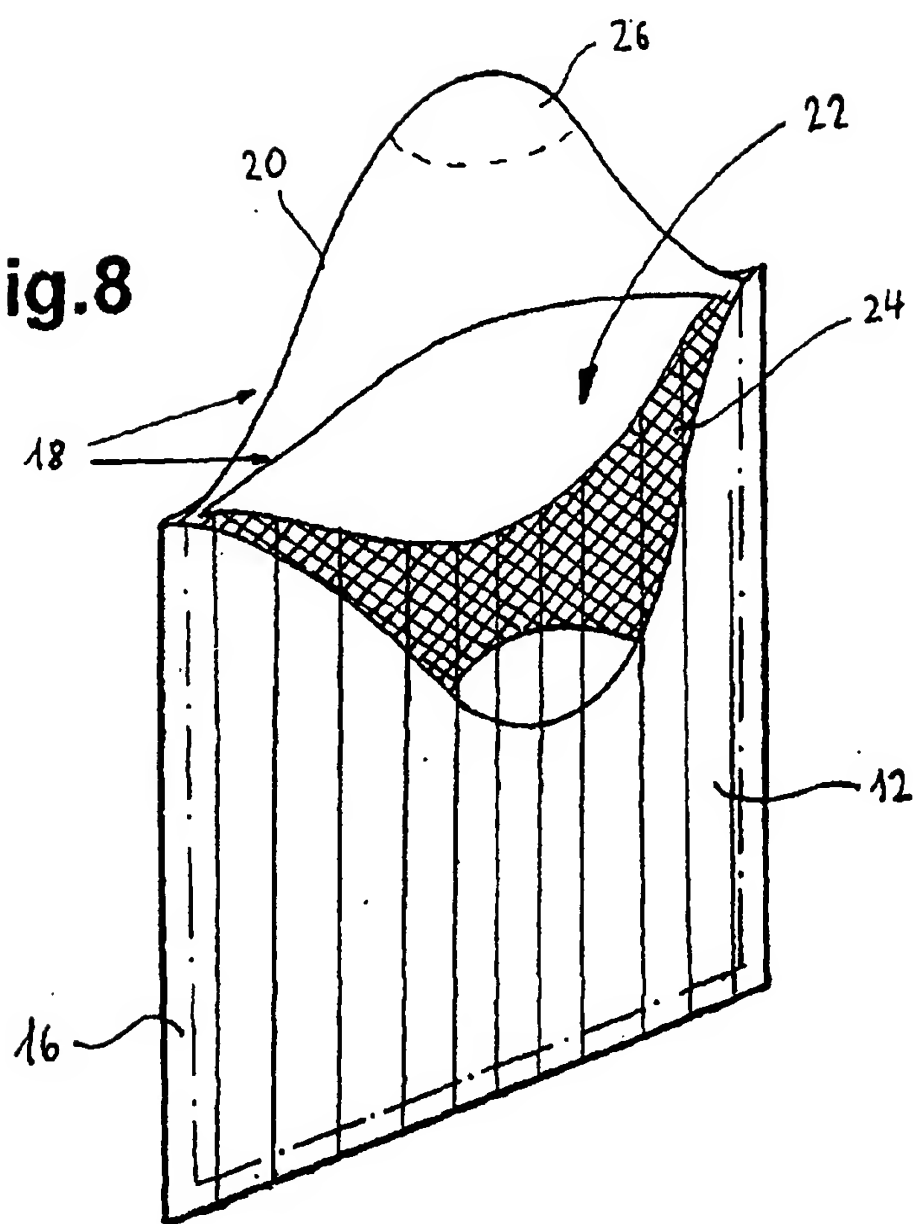


Fig. 5





**Fig.8**



**Fig.9**

